

15-09-00 13:08 VON -Technische Universität Ilmenau PATON

449-2677-694666

T-600 P.07/26 F-600

Бюро Советской
Союзпатентов
РегистраторПатентный патент
СССР
на изобретение
изобретение

О П И САНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

к авторскому свидетельству

(61) Дополнительное к заявлению

(22) Заявлено 09.11.81 (21) 3352116/22-03

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 07.03.83. Бюллетень № 9

Дата открытия патента 07.03.83

001002514

(51) М. Кл.³
Е 21 B 29/10(53) УДК 622.245.
.4 (088.8)

Одно изобретение

В.И. Масич, А.А. Шабак, В.А. Гайдаренская, Н.Н. Курчакян
и В.В. Торозянин

Изобретатель

Всесоюзный ордена Трудового Красного Знания
научно-исследовательский институт будущей техники(54) Устройство для упаковки пластика
в складки

7

Изобретение относится кamura и
технологии нефти и газовых скважин
и, в частности, к устройству, позволяю-
щему для перекрытия мест излияния
нефти и газа из них без их ухода
внешнюю часть.

Изобретение относится к устройству для установки
пластика в обеих концах, включаю-
щему перфорированную пластырь и за-
крепляемую на концах пластика сардечни-
ка гидравлическую дорнющую головку
с гидравлическим замечанием и ко-
нусным зажимом [1].

Целью изобретения упаковки уст-
ройства связано с значительное умень-
шение по изгибающим перфорированных
труб для пластира и установка пла-
стира в складки. Последнее обуслови-
вается тем, что при недостаточной проч-
ности изгибающего сцепления
пластира с концами труб скрыва-
ем перфорированной трубы она может сме-
ститься и место повреждения останется
не перекрытым.

Наиболее близким к изобретению
является устройство для установки
пластира в складки, состоящее из полых
перфорированных корпусов, с закреплен-
ными на них эластичным трубчатым эле-
ментом, расширяемый пластырь и узел

фиксации пластира от продольного по-
ремещения [2].

Недостатком данного устройства
является низкая надежность в работе,
связанная с неоднородностью конструк-
ции узла фиксации пластира. Это
может привести к нарушению распуще-
сения пластира и выдавливанию всего
устройства в складки.

Цель изобретения - повышение на-
дежности работы устройства.

Указанные цели достигаются тем,
что в устройстве для установки пла-
стира в складки, включающем полый
перфорированный корпус с закрепленным
на нем эластичным трубчатым элемен-
том, расширяемый пластырь и узел фик-
сации пластира от продольного пере-
мещения, якорьки выполнены в виде
подпружиненных упоров и закреплены
внутри корпуса средними штифтами
втулки с салом для сбрасываемого ша-
ра и выемками на наружной поверхно-
сти, при этом корпус имеет сквозные
радиальные отверстия для размещения
в них подпружиненных упоров, уста-
новленных в глубине выемок втулки.

На фиг. 1 изображено устройство,
в транспортном положении, общий вид;
на фиг. 2 - разрез А-А на фиг. 1;

на фиг. 3 - разрез В-В на фиг. 1; на фиг. 4 и 5 - устройство в рабочем положении; на фиг. 6 - то же, после окончания работы.

Устройство (фиг. 1) состоит из составного полого перфорированного корпуса 1 с налетом на него эластичным трубчатым элементом 2. Поверх эластичного элемента 2 помещен расширенный пластырь 3, изготовленный из антикоррозионного металла, обладающего необходимыми прочностными и упругими свойствами, например, нержавеющей стали.

Зластичный трубчатый элемент 2 крепится к корпусу 1 при помощи муфты 4. В верхней части корпуса 1 имеется разъем для подсоединения переходника 3; нижняя часть составного корпуса, имеющая радиальные отверстия с и. б. снизу тонкого края 6 с антиобратным устройством 5.

Узел фиксации пластины 3 от про-
долженного керамического выпуклого в виде
стакана 7 с сеткой 8, выемками 6 и
ступнями 5 на наружной поверх-
ности. В сквозных отверстиях в кор-
пусе 1 расположены упоры 8, снабжен-
ные наклонами 9. На упорах 8 опирает-
ся пластина 3 при спуске устройства
в скважину. Втулка 7 удерживается от
самоприводимого керамического срез-
ного штакетника 10. Ограничительем пере-
мещения втулки 7 служит средний эле-
мент 11, устаноженный в нижней час-
ти втулки 1.

Устройство работает следующим образом.

После спуска устройства на бурильных или насосно-компрессорных трубах в скважину на необходиимую глубину в трубы забрасывается шар 12, который сдвигается в сепию 2 втулки 7 и перекрывает в нее центральный канал (фиг. 4). Под действием давления замачиваемой жидкости властичный элемент 2 раскрывается и входит в контакты с пластырем 3. При достижении определенного давления во внутренней полости труб и властичного элемента 2 пластырь 3 деформируется и прижимается к отверстиям скважины, перекрывая место проникновения обсадной колонны или зону поглощения жидкости. В случае дегидратации поглощенной обсадной колонны по концам оболочки 3 в расточках помещаются резиновые уплотнительные кольца, обеспечивающие герметичность пластирия.

После того, как участок власты-
ри 3, контактирующий с рабочей частью
властичного элемента 2, прижимется к 69
стенке скважины, давление жидкости
в трубах повысится до такой величины,
при которой срезная щипалька 10 разру-
шается. При этом втулка 7 перемеша-
ется вниз до упора в срезной эле- 65

мент 11 (фиг. 5). Прежде временный раз элемента 11 при перемещении втулки 7 исключается за счет того, что дросселирование жидкости, вытесняемой из корпуса 1 движущейся втулкой 7 через калиброванное отверстие 6 в крылье 6, создает гидравлический демпфер, который обеспечивает плавное без удара перемещение втулки 7. При этом положении втулки 7 (фиг. 5) выемки 9 оказываются против упоров 8. Под действием пружин 9 упоры 8 перемещаются внутрь корпуса 1 и утапливаются в выемках 9 втулки 7 (фиг. 5). Для деформации и герметичного прижатия к стеке скважине нижней части пластины 3 давление в трубках снимают, эластичный трубчатый элемент 2 преобразует первоначальную форму, затем устройство приспускают на определенную величину. Нагнетая в трубы жидкость и повышая ее давление до известного предела, производят деформацию нижней части пластины 3. После окончания операции по установке пластины перед подъемом инструмента на поверхность давление жидкости в трубках посыпают до срезания штифты 10, при этом втулка 7 перемещается в крайнее нижнее положение (фиг. 6). Без ее втулке 7 соединяется с радиальным отверстием 6 в корпусе 1 и внутренняя полость трубы сообщается с затрубным пространством, что обеспечивает однородность труб при подъеме инструмента. Упоры 8 остаются в таком положении, при котором может быть осуществлен беспрепятственный подъем инструмента на поверхность. Перемещение втулки 7 в крайнее верхнее положение и замену срезные элементы 10 и 11 на новые, готовят устройство для проведения следующих операций по установке пластины в скважинах. Для удобства сборки элемент 10 можно устанавливать в корпусе 1 под втулкой 7.

Удероживание пластины 3 при спуске инструмента в скважину осуществляется при помощи узла (элементы 7 - 9), размещенного в нижней части корпуса 1 (фиг. 1) и калибруемого оптимальным зазором t_1 . Кроме указанного, могут быть применены два узла, отличающихся по конструктивному исполнению и размещенных в верхней и нижней части корпуса 1. Возможен и такой вариант удерживания оболочки 3, при котором используется описанный узел, размещенный в нижней части корпуса и разрушенный штифт, фиксирующий оболочку 3 в верхней ее части. Разрушение штифта и освобождение оболочки 3 может быть осуществлено либо при деформации эластичного элемента 2, либо при перемещении втулки 7.

8

1002514

1

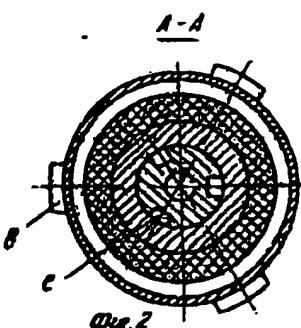
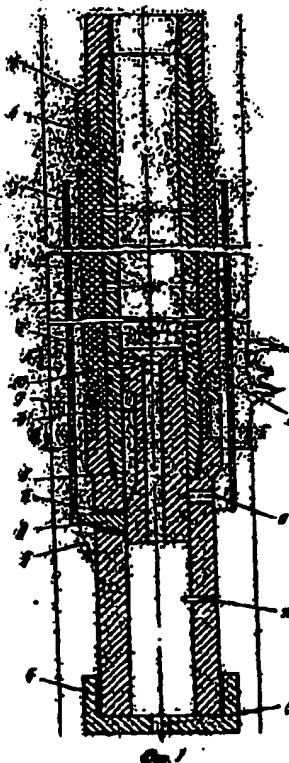
Приименительно предложенного устройства
стада необходимо учесть надежность
операции для ликвидации негативных вос-
приятий, если хотя бы одна попытка про-
изводить вынужденную ликвидацию про-
извела бы опасность за счет нежелатель-
ных негативных сценариев ликви-
дации устройства со стороны объектов.
Более того, неподходящая надежность
изменения состояния способствует ведению
одной из стратегий гибридных

Причины, по которым вспомогательные экономические единицы не могут выделить в самостоятельный сектор, неизвестны. Но, несомненно, это связано с тем, что вспомогательные единицы не имеют собственных производственных ресурсов, а производство вспомогательных единиц не является самостоятельным производством, а лишь производством, связанным с производством основных единиц. Вспомогательные единицы не могут выделить в самостоятельный сектор, так как они не имеют собственных производственных ресурсов, а производство вспомогательных единиц не является самостоятельным производством, а лишь производством, связанным с производством основных единиц.

1. *Leucosia* (Leucosia) *leucosia* (L.) (Fig. 1)

формованного корпуса с закрепленным на нем эластичным трубчатым элементом, распоряжаемый пистолетом и узел фиксации пластика от бородавочного перемещения, отлит в алюминии, что, с целью повышения надежности его в работе, узел фиксации пластика от бородавочного перемещения выполнен в виде подпружиненных упоров и закрепленный внутри корпуса средними штифтами заглушки с седлом для сбрасываемой маски и выемками на наружной поверхности, при этом корпус имеет симметричные фронтальные отверстия для размещения в них подпружиненных упоров, установленных в блокостях выпускных втулок.

Исследованная информация, полученная в ходе экспертизы, подтверждает, что изображение цели на снимке СМЛ № 3179168, кадр № 66-14, опубликовано в 1965 г. в журнале "Советская фотография", № 11, 1965 г., на странице 10, в статье "Советский фотограф", в разделе "Советские фотографы", под подписью А. С. Григорьева.



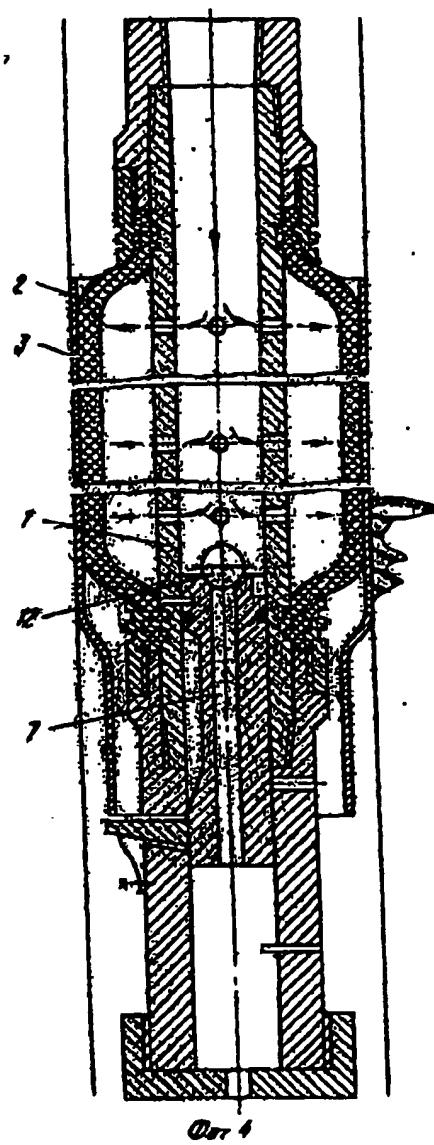
15-09-00 13:10

VOM -Technische Universität Ilmenau PATON

449-2677-584555

T-500 P.10/28 F-800

1002514



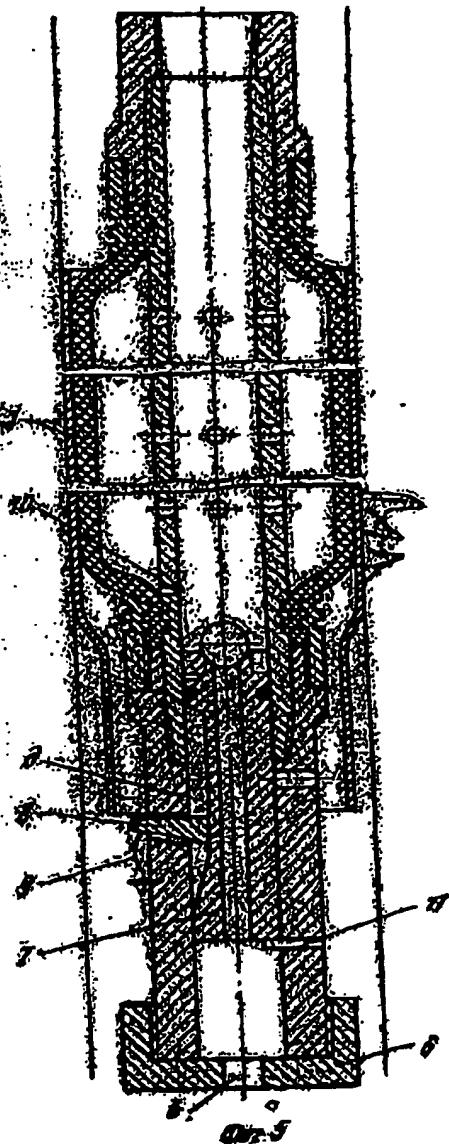
15/09 '00 VRI 12:58 [TX/RX NR 8430]

200000 - 1000000000000000

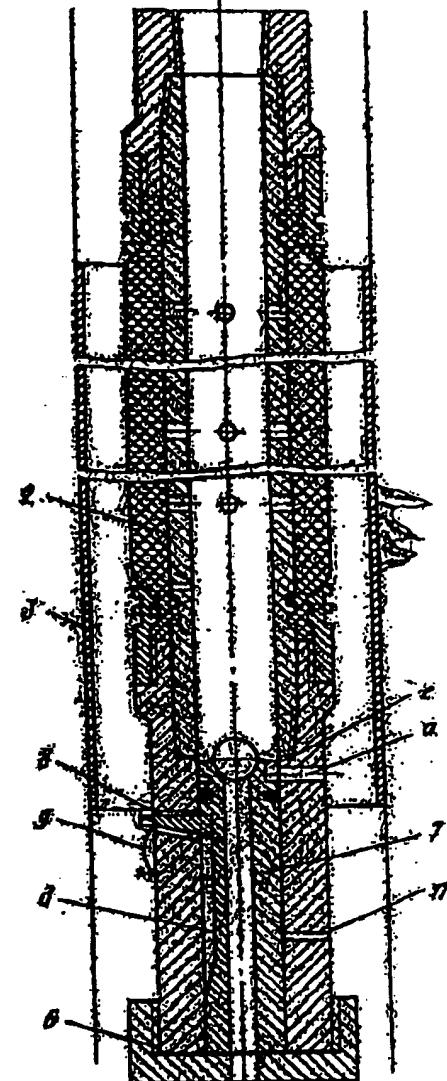
0000000000000000

0000000000000000

1002514



Our 8



Our 8

Составитель Н. Кекин
Текст К. Кильбо
Корректор С. Шемякин
Заказ 1434/3 Тираж 601 Печатается
внешним Государственным комитетом СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Х-35, Раушская наб., д. 4/5
отпечатано в тип. "Багоит", г. Ухта, ул. Проектная, 4

15/09 '00 VRI 12:58 [TX/RX NR 8430]

[Translator's Note: Original Russian was very blurred. Guesses and other uncertainties marked by [?] when appropriate.]

Union of Soviet Socialist Republics	SPECIFICATION OF INVENTOR'S CERTIFICATE	(11) 1002514
[State Seal]	(61) Inventor's certificate of addition — (22) Applied November 9[?], 1981 (21) 3352116/22-03 with the attachment of application No. - (23) Priority - Published March 7, 1983, Bulletin No. 9 Publication date of specification January[?] 7, 1983[?]	(51) Int. Cl. ³ E 21 D[?] 29/10 (53) UDC 622.249.4 (088.8)
USSR State Committee on Inventions and Discoveries		
(72) Inventors	V. ? Masich[?], A. A. Tsybin, A. A. Gaigorovskiy[?], [illegible], and V. V. [illegible, might be Toropynin]	
(71) Applicant	All-Union [illegible line]Scientific-Research Institute of Drilling Technology	

(54) A DEVICE FOR PLACING A PATCH IN A WELL

1

The invention relates to drilling and operation of oil and gas wells, and specifically to devices that can be used for sealing locations of damage to the casing or a fluid loss zone.

A device is known for placing a patch in a casing, including a [illegible, might be corrugation or corrugated] patch and [illegible, might be "securing at the lower end"] [illegible] hydraulic coring head [illegible, might be "with guide [illegible] and conical ram"] [1].

However, the use of the aforementioned device is associated with significant difficulties in the manufacture of the corrugated pipes for the patch and placing the patches downhole. The latter is explained by the fact that if the strength of preliminary bonding of the patch to the string is insufficient, during pulling the corrugated patch [illegible] may shift and the location of the damage will remain unsealed.

The device closest to the invention is a device for placing a patch in a well that includes a hollow perforated body with an elastic tubular element secured thereon, a patch to be expanded, and a

locking assembly to keep the patch from moving longitudinally [2].

A disadvantage of that device is the poor reliability in operation, associated with problems in the design of the patch locking assembly. This may lead to incomplete pressing of the patch and jamming of the entire device in the well.

The aim of the invention is to improve the reliability of operation of the device.

The aforementioned aim is achieved by the fact that in the device for placing a patch downhole, including a hollow perforated body with an elastic tubular element secured thereon, a patch to be expanded, and a locking assembly to keep the patch from moving longitudinally, the latter is implemented as spring-controlled stops and a bushing secured within the body by shear pins, with a seat for a ball that will be dropped and recesses on the outer surface, where the body has radial through holes for disposition therein of the spring-controlled stops, mounted in the plane of the recesses in the bushing.

Fig. 1 shows a general view of the device in the run-in position; Fig. 2 shows the A—A section in Fig. 1;

Fig. 3 shows the B—B section in Fig. 1; Figs. 4 and 5 show the device in the working position; Fig. 6 shows the same, after the work is completed.

The device (Fig. 1) consists of a composite hollow perforated body 1 with an elastic tubular element 2 slipped onto it. On top of elastic element 2 is placed the patch 3 to be expanded, fabricated from corrosion-resistant metal having the required strength and elastic properties, such as stainless steel.

Elastic tubular element 2 is secured to body 1 with the help of sleeve coupling 4. In the upper portion of body 1, there is a thread for joining [illegible] 5. The lower portion of the composite body, having radial holes *a* and *b*, [two illegible words] cap 6 with calibrated orifice *c*.

The locking assembly to keep patch 3 from moving longitudinally is implemented as bushing 7 with seat *d*, recesses *e* and [illegible-2 words] *f* on the outer surface. Stops 8, provided with springs 9, are disposed in through holes *b* of body 1. Patch 3 is supported[?] on stops 8 as the device is lowered downhole. Bushing 7 is restrained from unintended movement by shear bolt 10. Shear member 11, mounted in the lower portion of body 1, serves as a limit stop to limit movement of bushing 1.

The device operates as follows.

After the device is lowered downhole on drill pipes or tubing to the required depth, ball 12 is tossed into the pipe and lands in seat *d* of bushing 7, and closes off the central channel therein (Fig. 4). Under the action of the pressure of the injected fluid, elastic element 2 expands and makes contact with patch 3. When a certain pressure is reached in the internal cavity of the pipes and elastic element 2, patch 3 is deformed and squeezed against the wall of the well, sealing off the location of damage to the casing or the fluid loss zone. In the case when damage to the casing is to be repaired, at the ends of sleeve 3, rubber packing rings are placed in the bores to ensure leaktightness of the patch.

After the section of patch 3 in contact with the working part of elastic element 2 has been squeezed against the wall of the well, the pressure of the fluid in the pipes is increased up to the value at which shear bolt 10 fails. Then bushing 7 moves downward as far as it will go toward shear

member 11 (Fig. 5). Premature shearing off of member 11 on movement of bushing 7 is prevented because throttling of the fluid displaced from body 1 by moving bushing 7 through calibrated orifice *b* in cap 6 creates a hydraulic shock absorber, which ensures smooth movement of bushing 7 without jarring. In this position of bushing 7 (Fig. 5), recesses *e* are against stops 8. Under the action of springs 9, stops 8 move inside body 1 and drop into recesses *e* of bushing 7 (Fig. 5). In order to deform and tightly squeeze the lower part of patch 3 against the wall of the well, the pressure in the pipes is released, elastic tubular element 2 takes on its original shape, then the device is lowered by a certain amount. By heating the fluid in the pipe and raising its pressure up to the known limit, the lower part of patch 3 is deformed. After the operation of placing the patch is completed and before lifting the tool to the surface, the pressure of the fluid in the pipes is raised until bolt 10 shears off, at which point bushing 7 moves to the extreme lower position (Fig. 6). Slot *f* in bushing 7 matches radial hole *a* in body 1 and the inner cavity of the pipes communicates with the casing string—borehole annular space, which ensures draining of the tubes when the tool is lifted. Stops 8 remain in a position for which the tool can be lifted unhindered to the surface. The device is prepared for carrying out the next operations of placing patches downhole by moving bushing 7 to the extreme upper position and replacing shear members 10 and 11 with new ones. For convenience of assembly, member 10 can be mounted in body 1 under bushing 7.

Patch 3 is restrained during lowering of the tool downhole with the help of the assembly (elements 7-9) disposed in the lower portion of body 1 (Fig. 1), being the optimal embodiment. In addition to the aforementioned, two assemblies may be used, identical in design and disposed in the upper and lower portion of body 1. An embodiment of the restraint of sleeve 3 is also possible for which the described assembly is used, disposed in the lower part of the body, and the breakable pin that locks sleeve 3 is disposed in its upper part. Fracture of the pin and release of sleeve 3 may be accomplished either by deformation of elastic element 2 or by moving bushing 7.

Use of the proposed device makes it possible to improve the reliability of operation for elimination of leaks in the string or a fluid loss zone by preventing poor quality bonding of the patch of the device to the walls of the well. Furthermore, it eliminates the need to fabricate expensive corrugated patches on special equipment.

Thus the technical and economic impact from using the proposed device [several illegible words], consumed in elimination of leaks in the string or a fluid loss zone [illegible].

Claim

A device for placing a patch in a well, including a hollow

perforated body with an elastic tubular element secured thereon, a patch to be expanded, and a locking assembly to keep the patch from moving longitudinally, *distinguished by the fact that*, with the aim of improving its reliability in operation, the locking assembly to keep the patch from moving longitudinally is implemented as spring-controlled stops and a bushing, secured within the body by shear pins, with a seat for a ball that will be dropped and recesses on the outer surface, where the body has radial through holes for disposition therein of the spring-controlled stops, mounted in the plane of the recesses in the bushing.

Information sources considered in the examination

1. US Patent No. 3179168, cl. 166-14[?], published 1965.
2. US Patent No. 3111991, cl. 166-14[?], published 1963 (prototype).

TRANSLATOR'S NOTE:

Cyrillic letters are placed on these figures to identify certain parts, but the blurred copy made it impossible to locate most of them for translation. Here is a key for the Russian letters and their English equivalents used in the translation of the text:

а б в г д е
a b c d e f

[figures under columns 5 and 6]

[see Russian original for figure]

[see Russian original for figure]

Fig. 1

A-A

c[?]

f[?]

Fig. 2

1002514

[see Russian original for figure]

[see Russian original for figure]

B—B

c[?]

b[?]

Fig. 3

Fig. 4

1002514

[see Russian original for figure]

[see Russian original for figure]

Fig. 5

Fig. 6

Editor [illegible] Compiler [illegible]
Tech. Editor [illegible] Proofreader S. Shekmar[?]

Order 1484/3 [?]

Run 601

Subscription edition

All-Union Scientific Research Institute of Patent Information and Technical and Economic
Research of the USSR State Committee on Inventions and Discoveries [VNIPI]
4/5 Raushkaya nab., Zh-35, Moscow 113035

Affiliate of "Patent" Printing Production Plant, Uzhgorod, 4 ul. Proektnaya



TRANSPERFECT | TRANSLATIONS

AFFIDAVIT OF ACCURACY

I, Kim Stewart, hereby certify that the following is, to the best of my knowledge and belief, true and accurate translations performed by professional translators of the following Patents and Abstracts from Russian to English:

ATLANTA	<i>Patent 1786241 A1</i>
BOSTON	<i>Patent 989038</i>
BRUSSELS	<i>Abstract 976019</i>
CHICAGO	<i>Patent 959878</i>
DALLAS	<i>Abstract 909114</i>
DETROIT	<i>Patent 907220</i>
FRANKFURT	<i>Patent 894169</i>
HOUSTON	<i>Patent 1041671 A</i>
LONDON	<i>Patent 1804543 A3</i>
LOS ANGELES	<i>Patent 1686123 A1</i>
MIAMI	<i>Patent 1677225 A1</i>
MINNEAPOLIS	<i>Patent 1698413 A1</i>
NEW YORK	<i>Patent 1432190 A1</i>
PARIS	<i>Patent 1430498 A1</i>
PHILADELPHIA	<i>Patent 1250637 A1</i>
SAN DIEGO	<i>Patent 1051222 A</i>
SAN FRANCISCO	<i>Patent 1086118 A</i>
SEATTLE	<i>Patent 1749267 A1</i>
WASHINGTON, DC	<i>Patent 1730429 A1</i>
	<i>Patent 1686125 A1</i>
	<i>Patent 1677248 A1</i>
	<i>Patent 1663180 A1</i>
	<i>Patent 1663179 A2</i>
	<i>Patent 1601330 A1</i>
	<i>Patent SU 1295799 A1</i>
	<i>Patent 1002514</i>

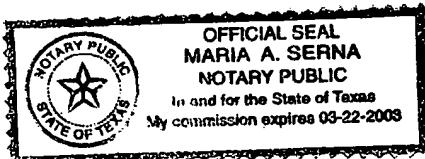
PAGE 2
AFFIDAVIT CONTINUED
(Russian to English Patent/Abstract Translations)

Kim Stewart

Kim Stewart
TransPerfect Translations, Inc.
3600 One Houston Center
1221 McKinney
Houston, TX 77010

Sworn to before me this
9th day of October 2001.

Maria A. Serna
Signature, Notary Public



Stamp, Notary Public

Harris County

Houston, TX

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.